



Фото 1.

Фото 1. При разборке поворотного кулака нанесите сильный удар вдоль оси шворня через оправку (если шворень выкидывать, можно просто тяжелым молотком), для выведения конуса шворня из конуса зажимной втулки.



Фото 2.

Фото 2. Шворневым ключом выверните зажимные втулки из корпуса поворотного кулака



Фото 3.

Фото 3. Проверьте резьбу в корпусе поворотного кулака, в случае ее нарушения восстановите резьбу метчиком 36x2.



Фото 4.

Фото 4. Перед установкой бронзового вкладыша проконтролируйте размеры постелей вкладышей в шаровых опорах. Размер $35 \pm 0,15$ мм.



Фото 5.

Фото 5. Установите вкладыши в постели.



Фото 6.

Фото 6. Мягкой оправкой притопите вкладыши в постели, чтобы они не выпали.



Фото 7.

Фото 7. Установите шаровую опору с вложенными в постели вкладышами в слесарные тисы и запрессуйте их с усилием на рукоятке тисов $10 \div 15$ кгс/м. При этом допускается выступание кромки вкладыша над постелью 1-1,5 мм.



Фото 8.

Фото 9.

Фото 8, 9. Установите шаровые опоры в поворотный кулак, предварительно сориентировав верх и низ шаровой опоры. Поверхности вкладышей смажьте смазкой ШРУС-4М. Вставьте шкворня и заверните зажимные втулки до упора шкворней во вкладыши. Проконтролируйте размеры, как это показано на фото. Расхождение размеров 0,2 мм. Условие необходимо выполнять для соблюдения соосности ШРУСов с шаровыми опорами.



Фото 10.

Фото 10. Нарращивайте крутящий момент затяжки зажимных втулок шкворневым ключом равномерно на 2-2,5 кгс/м с обеих сторон.



Фото 11.

Фото 11. После каждого этапа наращивания крутящего момента наносите довольно жесткий удар вдоль оси обеих шкворней. Во всей сборке поворотного кулака – это самый важный момент. Необходимо, чтобы сферическая поверхность шкворня максимально плотно облегла поверхность вкладыша. Доведите крутящий момент до 25 кгс/м.



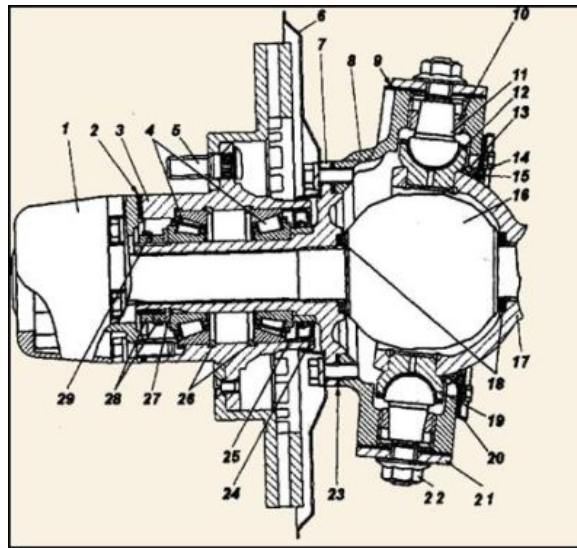
Фото 12.

Фото 12. После затяжки конусных втулок повторно проконтролируйте указанные размеры, отклонение 0,2 мм. Глубиномер штангенциркуля при замере необходимо держать прижатым к корпусу поворотного кулака параллельно оси шкворня. В случае отклонения более допустимого, регулировку узла придется повторить, иначе будут изнашиваться втулки в цапфах, сальники ШРУСа и сам шарнир.



Фото 13.

Фото 13. Установите накладки 21 (Рисунок1) с прокладками 9 и наверните гайки 22. Поочередно наращивая крутящий момент гайки 22 добейтесь, чтобы момент вращения шаровой опоры относительно корпуса составлял 1,0-1,5 кгс/м.



- 1 - муфта отключения колеса; 2, 9, 23 - прокладки;
3 - ступица с тормозным диском;
4 - подшипники ступицы; 5 - болт крепления колеса;
6 - щиток тормозного диска; 7 - цапфа; 8 - корпус поворотного кулака;
10 - втулка зажимная; 11 - шкворень;
12 - вкладыш шкворня; 13 - пружина;
14 - наружное уплотнительное кольцо;
15 - внутреннее уплотнительное кольцо;
16 - шарнир; 17 - шаровая опора;
18, 25 - упорные шайбы; 19 - опора шкворня;
20 - наружная обойма сальника; 21 - накладка;
22 - гайка; 24 - манжета; 26 - стопорные кольца;
27 - стопорная шайба; 28 - гайки; 29 - замочная шайба

Рис. 1- Поворотный кулак и ступица



Фото 14.



Фото 15.

Фото 14, 15. Крутящий момент поворота шаровой опоры относительно корпуса можно проконтролировать, так как указано на фото. Шаровая опора должна достаточно свободно вращаться от руки .

После выполнения вышеперечисленных операций, заполните все свободные полости поворотного кулака смазкой «Литол-24», шариковый шарнир смазкой ШРУС-4М, установите сальник ШРУСа, манжету шаровой опоры с войлочным уплотнителем, упорные шайбы и смонтируйте узел на автомобиль.

Рассмотрим случай, когда измеренный диаметр постели вкладыша находится в пределах $35,15 \div 35,5$ мм, фото 16.



Фото 16.

В этом случае мы приклеиваем вкладыш на «Быструю сталь», фото 17,18, 19, 20, 21.



Фото 17.



Фото 18.



Фото 19.



Фото 20.



Фото 21.

После запрессовки вкладышей в опоры шкворней, не дожидаясь отвердения состава, сразу приступайте к монтажу шкворней.
Далее по известной схеме.

Рассмотрим случай, когда размер постели вкладыша превышает 35,5 мм. В этом случае необходимо перепрессовать опоры шкворней. Поставляемые нами опоры шкворней имеют припуск посадочной части 1 мм и подлежат подгонке индивидуально под каждое отверстие на токарном станке. После запрессовки, перед тем как нанести сварочный шов обязательно проконтролируйте, чтобы шаровая опора вошла в ответные пазы поворотного кулака, фото 22, 23, 24.



Фото 22.



Фото 23.



Фото 24.